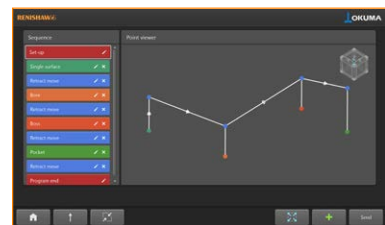


Set and Inspect für Okuma Steuerungen

Set and Inspect ist eine einfache, intuitiv bedienbare App zum Messen auf der Maschine, die Kunden eine besonders anwenderfreundliche Messlösung bietet.

Anders als herkömmliche Programmiersoftware ist Set and Inspect so einfach zu verwenden, dass praktisch keine Schulung erforderlich ist: Die intuitiv gestaltete Bedienoberfläche der Software führt den Anwender durch den Vorgang der Messzykluseinrichtung, erstellt automatisch den erforderlichen Maschinencode für den Messzyklus und lädt ihn auf die Steuerung. Dadurch eignet sich Set and Inspect ideal für Erstanwender und Mitarbeiter mit begrenzter Messerfahrung oder geringen Maschinencodekenntnissen.



Vorteile

- Bedienerfreundliche, optisch ansprechende Anzeige mit intuitivem, leicht verständlichem Aufbau
- Keine Messerfahrung oder Maschinencodekenntnis notwendig
- Dateneingabefehler erheblich reduziert
- Schnelle und genaue Werkstückeinrichtung
- Unterstützt Zyklen für die Werkstückeinrichtung, Werkstückprüfung und Werkzeugeinrichtung
- Mit einer Reihe von 3-Achsen- und 5-Achsen-Werkzeugmaschinen kompatibel
- Wählbare Programmiermodi: Einzelzyklus zur manuellen Prüfung einzelner Merkmale; Program Builder zur Erstellung eines Prüfprogramms mit mehreren Merkmalen, das in andere Routinen eingebettet werden kann

Artikelnummer		A-5999-1400	
Unterstützte Okuma Steuerungen ¹		OSP-P200, OSP-P300	
Unterstützte Maschinentypen		Horizontale Bearbeitungszentren, vertikale Bearbeitungszentren, Drehmaschinen, MULTUS, MacTurn, VTL, VTM	
Festplattenanforderungen			
App alleine		45 MB	
.NET Framework		Etwa 850 MB (32-Bit-Steuerungen); etwa 2 GB (64-Bit-Steuerungen)	
Unterstützte Zyklen: Einzelzyklus			
Bearbeitungszentren	Werkstückeinstellung/-prüfung	Messung	Einpunktmessung, Bohrung, Welle, Nut, Steg, Fläche unter Winkel, Ecke (innen), Ecke (außen), Block (innen), Block (außen), 3-Punkt-Messung Bohrung, 3-Punkt-Messung Welle, 3D-Ecke, Aktualisierung der Drehachse
		Kalibrierung	XY, Z
	Berührende Werkzeugmessung	Messung	Länge, Länge und Durchmesser, mehrere Werkzeuge
		Kalibrierung	Runde Tastscheibe, quadratische Tastplatte
	Berührungslose Werkzeugmessung	Messung	Länge, Länge und Durchmesser, Werkzeugbruch, Werkzeugbruch: massive Werkzeuge, Schneidkantenprüfung, Profilprüfung, Länge: mittig mehrere Werkzeuge
		Kalibrierung	Strahlausrichtung, Strahlibrierung
Drehmaschinen	Werkstückeinstellung/-prüfung	Messung	SP1/SP2 0° und 90°, Bohrung, Welle, Nut, Steg, Einpunktmessung, Kugel
		Kalibrierung	SP1/SP2 0° und 90°, Bohrung, Welle, Nut, Steg, Einpunktmessung
MULTUS/MacTurn	Werkstückeinstellung/-prüfung	Messung und Kalibrierung	SP1/SP2 0° und 90°, Bohrung, Welle, Nut, Steg, Einpunktmessung, Kugel
	AxiSet™ Check-Up	Messung	SP1 und SP2, Zyklus für die B-Achse und Zyklus für die C-Achse
		Kalibrierung	SP1 und SP2 Zyklen
VTL	Werkstückeinstellung/-prüfung	Messung	SP1 0° und 90°, Bohrung, Welle, Nut, Steg, Einpunktmessung, Kugel
		Kalibrierung	SP1 0° und 90°, Bohrung, Welle, Nut, Steg, Einpunktmessung
VTM	Werkstückeinstellung/-prüfung	Messung und Kalibrierung	SP1 0° und 90°, Bohrung, Welle, Nut, Steg, Einpunktmessung, Kugel
	AxiSet™ Check-Up	Messung	SP1, Zyklus für die B-Achse und Zyklus für die C-Achse
		Kalibrierung	SP1 Zyklen

¹ Microsoft® Windows®-basierte Steuerungen. Okuma THINC API muss installiert sein.

Unterstützte Zyklen: Program Builder			
Bearbeitungszentren	Werkstückeinstellung/-prüfung	Messung	X/Y/Z-Einpunktmessung, Bohrung, Welle, Nut, Steg, Fläche unter Winkel, Ecke (innen), Ecke (außen), 3-Punkt-Messung Bohrung, 3-Punkt-Messung Welle, Aktualisierung der Drehachse
Voraussetzungen für die Makrosoftware			
Bearbeitungszentren	Inspection Plus		Renishaw Art. Nr. A-4016-1035, Version 0P oder höher
	Berührende Werkzeugmessung		Renishaw Art. Nr. A-4016-1039, Version 0N oder höher
	Berührungslose Werkzeugmessung		Renishaw Art. Nr. A-4016-1051, Version 0D oder höher
Drehmaschine, MULTUS und MacTurn	Inspection Plus		Renishaw Art. Nr. A-4016-1056, Version 0F oder höher
	AxiSet™ Check-Up		Renishaw Art. Nr. A-5642-4200, Version 0E oder höher
Unterstützte Renishaw Messtaster		Spindelmesstaster	MP700, OMP40-2, OMP60, OMP400, OMP600, RMP40, RMP60, RMP600, OLP40, OLP60, RLP40, Primo Radio Part Setter
		Berührende Werkzeugmesstaster	OTS, RTS, TS27R, TS34, Primo Radio 3D Tool Setter
		Berührungslose Werkzeugkontrollsysteme	NC4
Unterstützte Sprachen		Chinesisch (Kurzzeichen), Chinesisch (Langzeichen), Deutsch, Englisch, Französisch, Italienisch, Japanisch, Koreanisch, Polnisch, Portugiesisch, Russisch, Schwedisch, Spanisch, Thailändisch, Tschechisch, Türkisch	

Renishaw GmbH
Karl-Benz-Straße 12
72124 Pliezhausen
Deutschland

T +49 (0) 7127 9810
F +49 (0) 7127 88237
E germany@renishaw.com
www.renishaw.de

RENISHAW 
apply innovation™

Kontaktinformationen finden Sie unter www.renishaw.de/Renishaw-Weltweit

RENISHAW IST UM DIE RICHTIGKEIT UND AKTUALITÄT DIESES DOKUMENTS BEMÜHT, ÜBERNIMMT JEDOCH KEINERLEI ZUSICHERUNG BEZÜGLICH DES INHALTS. EINE HAFTUNG ODER GARANTIE FÜR DIE AKTUALITÄT, RICHTIGKEIT UND VOLLSTÄNDIGKEIT DER ZUR VERFÜGUNG GESTELLTEN INFORMATIONEN IST FOLGLICH AUSGESCHLOSSEN.

© 2016-2017 Renishaw plc. Alle Rechte vorbehalten.

Renishaw behält sich das Recht vor, technische Änderungen ohne Vorankündigung vorzunehmen.

RENISHAW und das Messtaster-Symbol, wie sie im RENISHAW-Logo verwendet werden, sind eingetragene Marken von Renishaw plc im Vereinigten Königreich und anderen Ländern. **apply innovation** sowie Namen und Produktbezeichnungen von anderen Renishaw Produkten sind Schutzmarken von Renishaw plc und deren Niederlassungen.

Alle anderen Handelsnamen und Produktnamen, die in diesem Dokument verwendet werden, sind Handelsnamen, Schutzmarken, oder registrierte Schutzmarken, bzw. eingetragene Marken ihrer jeweiligen Eigentümer.



H - 5999 - 8214 - 02

Artikel-Nr.: H-5999-8214-02-A
Veröffentlicht: 07.2017